

UTエンドミルだより

『私のこだわり UDCシリーズ』

2022

09

vol.15

PICKUP INTERVIEW

“あったらいいな”を実現する工具を開発！



エンドミル工具開発課 課長 渡邊 昌英

出身地

栃木県栃木市

趣味

子どもたちのバスケットでの成長を見るのが楽しみです。私生活ではDIY好きで、“あったらいいな”を形にするのが生き甲斐です。これからもオンリーワンの作品作りに没頭していきます！



工具開発では基礎研究を重ねる事も大切ですが、ブレークスルーが必要な場合は、自由なディスカッションから生まれた想定外の事にトライする遊び心も大切です。その為私達開発部門では日々行っている試験の結果についてエンジニア同士で幅広い視点からディスカッションを行い、意見交換をしながら開発を進めています。「超硬合金を切削で加工できるのか?」という所からスタートした「超硬加工用エンドミルUDCシリーズ」の発売から10年経った頃のことです。発売当初は「超硬合金を切削加工」がセールスポイントだったので、ちょこっと削れるだけで喜んでいました。ですが実際に使用されるお客様のメリットを考えていくうちに、「超硬合金をガリガリと大量に削れる工具があったらいいな」という「想定外の事」にトライしたいという想いが強くなり、工具開発に取り組み始めました。そして幾多の試行錯誤の結果、荒加工を超高速で切削できるUDCRRSを生出すことができました。UDCRRSは多刃形状で10年前とは比較にならないくらいの除去体積を実現し、超硬加工の可能性を広げています。新しい工具をお客様に届ける迄には、目の前にある技術的な課題だけでなく、お客様の要求の先にある潜在的なニーズを掘み、それが想定外であっても根気強く取組み、きめ細かな設計として応えることが必要だと思えます。そしてそれが日本のものづくりの良さだと思っています。私達エンジニアはお客様が当社の工具で製品を加工し、それにより世界中の人がより便利に、より笑顔になることを目指して日々開発に取り組んでいます。そしてこれからも工具に求められる基本性能は勿論、お客様の「あったらいいな」にこだわり、タイムリーな製品開発と技術サポートで応えていきます！

渡邊さんが“こだわり”をもって開発している“UDCシリーズ”の新製品(UDCRRS)がこちら→

高エネルギー

6枚刃、10枚刃 & 40°ねじれにより、切削負荷低減。軸方向の深切込みが可能に！

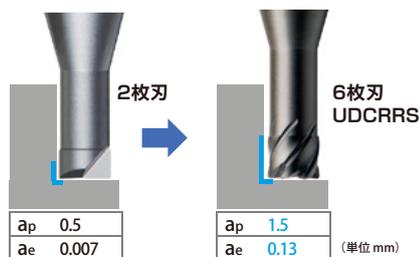
φ2~φ4
6枚刃



φ6
10枚刃

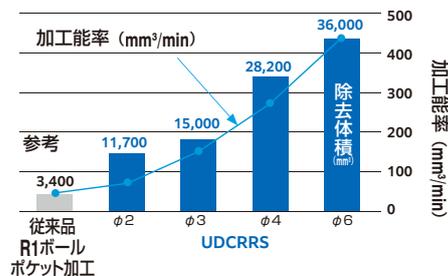


2枚刃との切込み量比較(φ2 × EL6の場合)



ap3倍、ae18倍と2枚刃に比べ、大幅なエネルギーUP！

各サイズの切削除去体積



従来品を大きく超える 加工エネルギー・除去体積！

UTエンドミルだよりのバックナンバーはこちら→
<https://www.uniontool.co.jp/product/endmill/news/>



UDCシリーズの製品カタログはこちら→
<https://www.uniontool.co.jp/catalog/endmill.html>



UNION TOOL CO.